

(19) SE

(51) Internationell klass 6

D21D 1/30, B02C 7/12



PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET

(45) Patent meddelat 1996-02-19

(41) Ansökan allmänt tillgänglig 1995-12-30

(22) Patentansökan inkom 1994-06-29

(24) Löpdag 1994-06-29

(62) Stamansökans nummer

(86) Internationell ingivningsdag

(86) Ingivningsdag för ansökan om europeisk patent

(83) Deposition av mikroorganism

(30) Prioritetsuppgifter

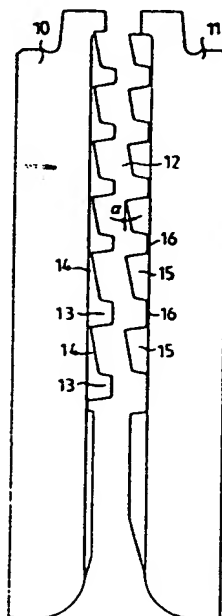
(21) Patentansöknings-
nummer 9402282-9

Ansökan inkommen som:

- ☒ svensk patentansökan
☐ fullföljd internationell patentansökan med nummer
☐ omvandlad europeisk patentansökan med nummer

- (73) PATENTHAVARE Sunds Defibrator Industries AB, 851 94 Sundsvall SE
 (72) UPPFINNARE Per Fröberg, Tammerfors FI, Veikko Kankaanpää, Valkeakoski FI, Juha Mäkiavaara, Tammerfors FI
 (74) OMBUD Sundqvist H
 (54) BENÄMNING Malelement
 (56) ANFÖRDA PUBLIKATIONER: - -
 (57) SAMMANDRAG: Ett par samverkande malelement (10,11) avsedda för en

skivräffinör med två motstående malskivor, av vilka en är stationär (stator) och den andra roterbar (rotor), för bearbetning av lignocellulosahaltigt fibermaterial i en malspalt (12) mellan de samverkande malelementen (10,11). Malelementen är försedda med ett mönster av bommar (13-16) och mellanliggande spår. Varje bom är utformad med ett flertal höga bomdelar (13,15) och mellanliggande låga bomdelar (14,16), i radiell riktning räknat. Därvid är höga bomdelar (13,15) placerade mitt för låga bomdelar (14,16) på motstående samverkande malelement (10,11). Vidare är längden på de höga bomdelarna (15) på rotorns malelement (11) större än på de höga bomdelarna (13) på statorns malelement (10).



Föreliggande uppfinning hänför sig till bearbetning och särskilt dispergerande raffinering av lignocellulosahaltigt fibermaterial, företrädesvis träfibermassa innehållande retur-fiber. Närmare bestämt avser uppfinningen malelement för användning i skivraffinörer för denna raffinering.

En skivraffinör innefattar två motstående relativt varandra roterande malskivor. På malskivorna är ett flertal malelement anordnade. Dessa malelement är utformade med ett mönster av bommar och mellanliggande spår. Malskivorna är placerade så att malelementen bildar en malspalt genom vilken fibermaterialet är avsett att passera inifrån och ut, varvid dispergering och raffinering utföres av malelementens bommar.

I den inre delen av malspalten är malelementen utformade med ^{täta} grövre bommar för en ^{erhållande} inledande sönderdelning av materialet och ^{spår} matning utåt till den yttre delen av malspalten där den egentliga bearbetningen sker.

För dispergerande raffinering används vanligen den typ av raffinör där en malskiva är stationär och motstående malskiva är roterande. Denna behandling som utföres på förvämt fibermaterial vid hög koncentration avser att genom en skonsam bearbetning åstadkomma en massa med förbättrad kvalitet. ^{Täta} Syftet med dispergeringen är vanligen att genom mekanisk behandling ^{tröta} lösgöra ^{spår} föroreningar i form av trycksvårta och s k hotmelts (plast- och limpartiklar) från fibrerna i massan samt att ^{göra} finfördela dessa föroreningar till under ^{håll} synlig storlek utan att påverka fibrerna negativt. Massans freeness (CSF) skall således inte minskas nämnvärt.

Användning av konventionella malelement med huvudsakligen radiella bommar i raffinören kan innebära problem med kapaciteten om en effektiv bearbetning av fibermaterialet skall ^{så} erhållas. Alternativt uppkommer kvalitetsproblem om kapaciteten höjs. Vidare minskas massans freeness. Visserligen kan drag- ^{utlösning} styrkan därigenom förbättras men finfördelningen av föroreningarna, den s k prickreduktionen, blir förhållandevis dålig.

Genom att utforma malelementen med ^{hammer} tandade bearbetningsytor i stället för radiella bommar erhålles en skonsam behandling med bra ^{prick} prickreduktion. Massans freeness minskar inte nämnvärt och massans styrkeegenskaper påverkas obetydligt.

Föreliggande uppfinning innebär att samverkande malelement ges en ny utformning med omväxlande höga och låga bomdelar, vilken medför en effektiv prickreduktion utan nämnvärd minskning av massans freeness samtidigt som massans ^{levnads}styrkeegenskaper förbättras. Dessutom kan en hög kapacitet upprätthållas. Uppfinningens närmare kännetecken framgår av patentkraven.

Uppfinningen skall i det följande beskrivas närmare under hänvisning till figurerna som visar en utföringsform av uppfinningen.

Fig 1 visar i genomskäring två samverkande malelement enligt uppfinningen;

Fig 2 och 3 visar den bearbetande ytans mönster på vardera malelementet;

Fig 4-6 visar resultat från provkörningar av olika malelement.

De samverkande malelementen 10,11 är avsedda att placeras på vardera av två motstående malskivor i en raffinör där den ena malskivan är stationär och den andra roterbar. Därvid är den ena typen av malelement 10 avsedd för den stationära malskivan (statorn) och den andra 11 för den roterbara (rotorn). Dessa samverkande motstående malelement 10,11 definierar mellan sig den malspalt 12 genom vilken fibermaterialet skall passera inifrån och ut, dvs uppåt i figuren.

Vardera malelementet 10,11 är försett med bommar 13,14 resp 15,16 vilka sträcker sig huvudsakligen radiellt över malelementens yta. Alternativt kan bommarna vinklas i förhållande till malelementens radie. Varje bom är utformad med ett flertal höga bomdelar 13 resp 15 och mellanliggande låga bomdelar 14 resp 16, i radiell riktning räknat. Därvid är utformningen av bommarna sådan att höga bomdelar 13,15 är placerade mitt för låga bomdelar 14,16 på motstående malelement. Vidare skall de höga bomdelarna 15 på rotorns malelement 11 ha en längd som är större än de höga bomdelarna 13 på statorns malelement 10, lämpligen 1,5 - 5 gånger större, företrädesvis 2 - 4 gånger större. Övergången mellan höga och låga bomdelar utgöres lämpligen av sneda ytor. Höjden på de låga bomdelarna 14,16 kan vara någon mm, lämpligen 0,5-2 mm.

Enligt den visade utföringsformen skall dessutom den övre ytan på de höga bomdelarna 15 på rotorns malelement 11 bilda en vinkel α med malspaltens 12 riktning, dvs axialplanet. Vinkeln skall vara sådan att bomdelarnas 15 höjd ökar radieft utåt. Denna vinkel α kan variera, men ligger lämpligen i intervallet 0 till 10° . Även större vinklar kan dock användas. Överytan på statorns låga bomdelar 14 kan ha motsvarande vinkel varvid bomdelarnas 14 höjd avtar utåt. Eventuellt kan även överytan på statorns höga bomdelar 13 resp rotorns låga bomdelar 16 bilda en vinkel med malspaltens 12 riktning på liknande sätt.

Genom att de samverkande malelementen 10,11 är utformade med omväxlande höga och låga bomdelar 13-16 kommer fibermaterialet att bearbetas mycket effektivt under passagen genom malspalten 12. Genom reglering av malspalten kan det axiella avståndet mellan bommarna ändras samtidigt som avståndet mellan motstående sneda övergångsytor mellan höga och låga bomdelar ändras. Samverkande malelement kan därmed ställas in så att bomdelarnas toppar ger en effektiv bearbetning av fibrerna för förbättring av massans styrkeegenskaper samtidigt som bomdelarnas sneda övergångsytor ger en mjuk knådning av massan och tvingar massan att röra sig mellan rotor och stator. Bearbetningen effektiviseras ytterligare till följd av de vinklade överytorna på bomdelarna.

Samtidigt som en mycket effektiv bearbetning åstadkommes så kan en hög kapacitet upprätthållas genom att de höga bomdelarna 15 på rotorn är längre än statorns höga bomdelar 13. Denna utformning ger en hög pumpeffekt som medför höjd kapacitet. Detta gäller även då malelementens mönster är fint, dvs bommarna och spåren är smala.

Sammantaget innebär uppfinningen en möjlighet till effektiv dispergering av föroreningar utan nämnvärd minskning av massans freeness samtidigt som massans styrkeegenskaper kan förbättras och en hög kapacitet upprätthållas.

Exempel

Malelement enligt den visade utföringsformen av uppfinningen provkördes och jämfördes med malelement med en konventionellt tandmönstrad bearbetningsyta. Resultatet visade att malelementen enligt uppfinningen gav en större prickreduktion för en viss energiförbrukning och en viss minskning av massans freeness. Samtidigt kunde en klar förbättring av massans dragstyrka noteras. Dessutom kunde en högre produktion upprätthållas med malelementen enligt uppfinningen.

Resultaten framgår av figur 4-6 där kurva I avser uppfinningens malelement och kurva II de konventionella malelementen.

Fig 4 visar prickreduktionen i % för partiklar $>50\mu\text{m}$ som funktion av den specifika energiförbrukningen i kWh per ton absolut torr massa (kWh/BDT). Fig 5 visar prickreduktionen som funktion av freenessminskningen i ml CSF. Fig 6 visar ökningen av dragstyrkan i % som funktion av energiförbrukningen.

Uppfinningen är givetvis inte begränsad till den visade utföringsformen utan kan varieras inom ramen för uppfinningstanken.

Patentkrav

1. Ett par samverkande malelement (10,11) avsedda för en skivraffinör med två motstående malskivor, av vilka en är stationär (stator) och den andra roterbar (rotor), för bearbetning av lignocellulosahaltigt fibermaterial i en malspalt (12) mellan de samverkande malelementen (10,11), vilka malelement är försedda med ett mönster av bommar (13-16) och mellanliggande spår, k ä n n e t e c k n a d e av att varje bom är utformad med ett flertal höga bomdelar (13,15) och mellanliggande låga bomdelar (14,16), i ^{Söthenusmärke} radiell riktning räknat, varvid höga bomdelar (13,15) är placerade mitt för låga bomdelar (14,15) på motstående samverkande malelement (10,11) samt att längden på de höga bomdelarna (15) på rotorns malelement (11) är större än på de höga bomdelarna (13) på statorns malelement (10).

2. Ett par malelement enligt kravet 1, k ä n n e t e c k n a d e av att den övre ^{pinta} ytan på de höga bomdelarna (15) åtminstone på rotorns malelement (11) bildar en ^{kulna} vinkel (α) med malspaltens (12) riktning ^{ra ko} varvid bomdelarnas (15) höjd ökar radiellt utåt.

3. Ett par malelement enligt kravet 1 eller 2, k ä n n e t e c k n a d e av att övergången mellan höga bomdelar (13,15) och låga bomdelar (14,16) utgöres av sneda ytor. ^{kallara}

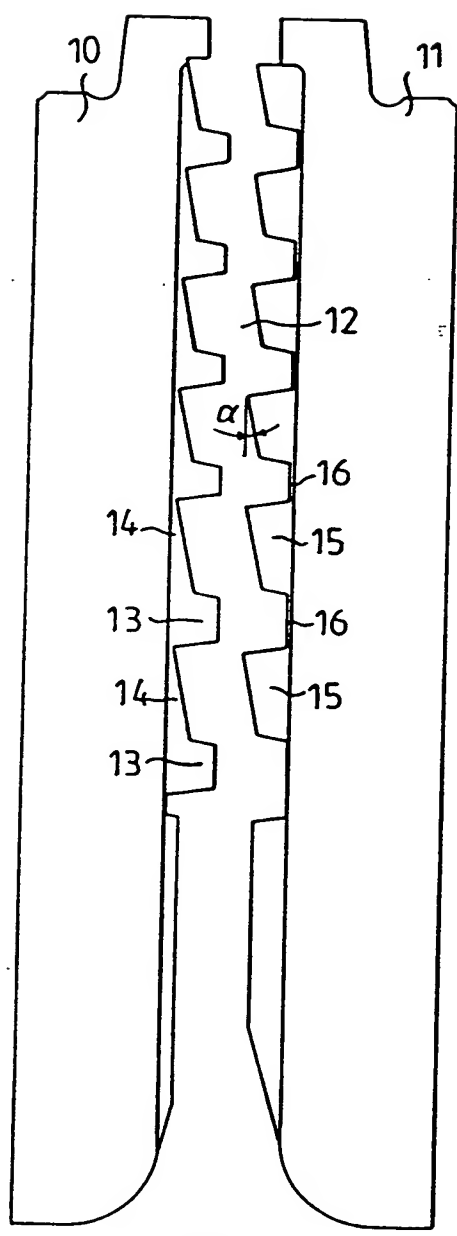


FIG. 1

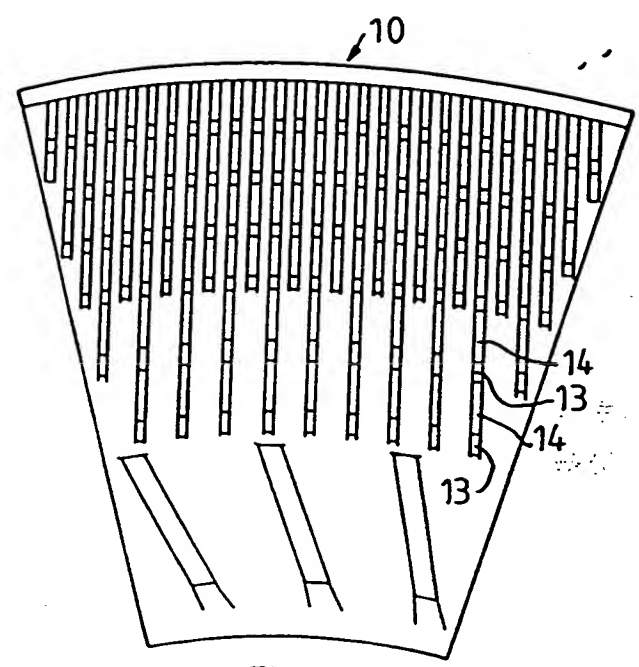


FIG. 2

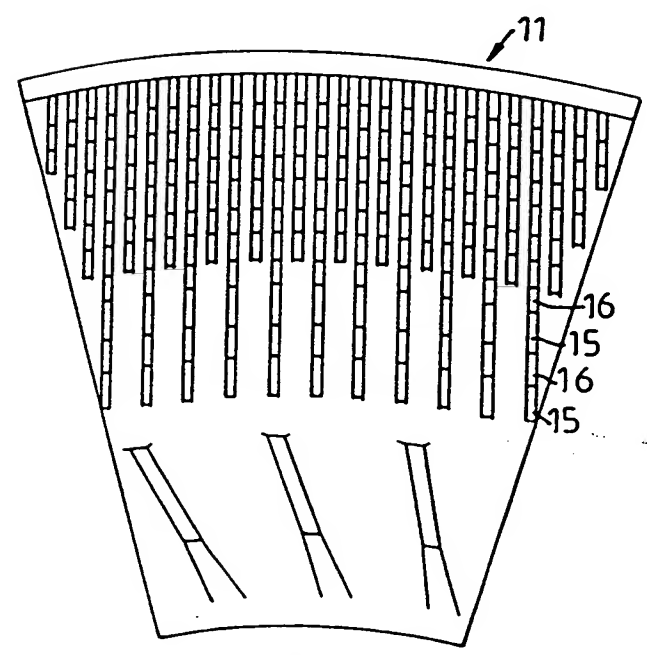


FIG. 3

